

熔喷挤出设备 挤出设备 常州金纬机械

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 熔喷挤出设备 挤出设备 常州金纬机械 |
| 公司名称 | 常州金纬挤出机械制造有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 常州溧阳市上上路118号（江苏中关村科技产业园） |
| 联系电话 | 18851217988 |

产品详情

开车：当口模出料均匀且塑化良好可进行牵引人定型套。塑化程度的判断需凭经验，一般可根据挤出物料的外观来判断，即表面有光泽、无杂质、无发泡、焦料和变色，用手将挤出料挤细到一定程度不出现毛刺、裂口，有一定弹性，此时说明物料塑化良好。若塑化不良则可适当调整螺杆转速、机筒和机头温度，直至达到要求。在挤出生产过程中，应按工艺要求定期检查各种工艺参数是否正常，并填写工艺记录单。按质量检验标准检查型材产品的质量，发现问题及时采取解决措施。

熔融段螺杆的主要参数：压缩比：一般指几何压缩比，无纺布挤出设备，它是螺杆加料段一个螺槽容积和均化段至后一个螺槽容积之比。 $\lambda = (D_s - H_1)H_1 / (D_s - H_3)H_3$ 式中， H_1 ——加料段其一个螺槽的深度 H_3 ——均化段至后一个螺槽的深度 熔融段长度 L_2 由经验公式确定：对非结晶型高聚物 $L_2 = 55\% \sim 65\% L$ ，对于结晶型高聚物 $L_2 = (1 \sim 4)D_s$ 。

尤为常见的螺杆直径 D 大约为 45~150 毫米。螺杆直径增大，挤出机的加工能力也相应提高，挤出机的生产率与螺杆直径 D 的平方呈正比。螺杆工作部分有效长度与直径之比（简称长径比，挤出设备，表示为 L/D ）通常为 18~25。 L/D 大，能改善物料温度分布，有利于塑料的混合和塑化，并能减少漏流和逆流。提高挤出机的生产能力， L/D 大的螺杆适应性较强，能用于多种塑料的挤出；但 L/D 过大时，会使塑料受热时间增长而降解，同时因螺杆自重增加，自由端挠曲下垂，瓦楞板挤出设备，容易引起料筒与螺杆间擦伤，并使制造加工困难；增大了挤出机的功率消耗。过短的螺杆，容易引起混炼的塑化不良。

熔喷挤出设备-挤出设备-常州金纬机械(查看)由常州金纬挤出机械制造有限公司提供。常州金纬挤出机械制造有限公司（www.jwell-cz.cn）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求

提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。常州金纬机械——您可信赖的朋友，公司地址：常州溧阳市上上路118号（江苏中关村科技产业园），联系人：徐总。